

Nuevo a partir de:

09.2011

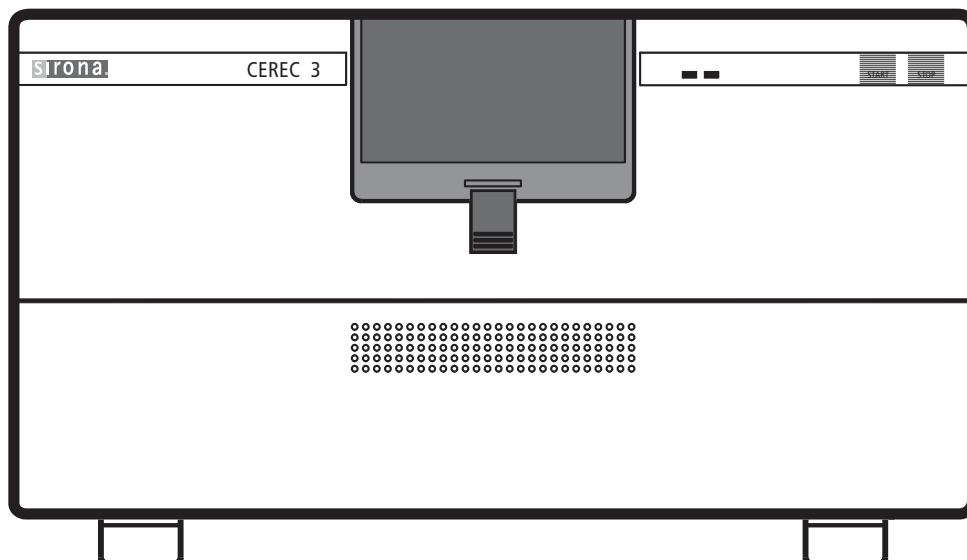
CEREC 3

Instrucciones de uso de la unidad de tallado

Español

This product is covered by one or more of the following US patents:

- US6454629
- US6394880
- US6614538
- US6485305
- US6702649
- US7522764
- US7163443



Índice

1	Estimados clientes:	5
2	Datos generales	6
2.1	Estructura de la documentación.....	6
2.1.1	Identificación de los niveles de peligro.....	6
2.1.2	Formatos y símbolos utilizados.....	7
2.2	Explicación de los símbolos	7
2.3	Nota sobre PC/unidad de impresión óptica.....	7
2.4	Garantía	7
3	Descripción general.....	8
3.1	Certificación	8
3.2	Uso previsto	8
4	Seguridad.....	9
4.1	Notas básicas sobre seguridad	9
4.1.1	Requisitos	9
4.1.2	Mantenimiento y reparación.....	9
4.1.3	Modificaciones en el producto.....	9
4.1.4	Accesorios.....	10
4.2	Abrir la puerta de la cámara de tallado durante el tallado.....	10
4.3	Interferencias de teléfonos móviles en los equipos	10
4.4	Limitación en la transmisión de datos con el módulo de radio (opcional).....	10
5	Montaje y puesta en funcionamiento.....	11
5.1	Transporte y desembalaje.....	11
5.2	Eliminación del embalaje	11
5.3	Lugar de instalación	11
5.4	Puesta en funcionamiento.....	12
5.4.1	Elementos de manejo y de funciones	12
5.4.2	Notas sobre la tecla START/STOP	13
5.4.3	Descripción de los LED.....	14
5.4.4	Llenado del depósito de agua	15

5.4.5	Instalación	16
5.4.5.1	Conexión con el PC	16
5.4.5.2	Conexión de la unidad de tallado a la tensión de alimentación	18
5.4.6	Conexión de los equipos	19
5.4.6.1	Descarga a través del puerto de radio DECT	19
5.4.6.2	Descarga a través del puerto de radio Höft & Wessel	21
5.4.6.3	Descarga a través del cable de serie incluido en la entrega.....	23
5.5	Reembalaje	24
5.6	Volumen de suministro.....	25
5.7	Almacenamiento.....	25
6	Manejo.....	26
6.1	Calibración del equipo.....	26
6.2	Iniciar el tallado	29
7	Mantenimiento	31
7.1	Cambio de agua	31
7.1.1	Notas generales	31
7.1.2	Cambio del agua	32
7.2	Instrumentos de tallado	34
7.2.1	Vista general de materiales/instrumentos de tallado	34
7.2.2	Cambio de instrumentos de tallado.....	34
7.3	Productos de limpieza y conservación	37
7.4	Limpieza de las superficies	37
7.4.1	Desinfección.....	37
7.4.2	Resistencia a medicamentos	37
7.4.3	Limpieza.....	37
7.5	Sustitución de los fusibles principales.....	38
7.6	Vaciar de agua el equipo.....	39
8	Descripción técnica	40
8.1	Requisitos del sistema	40
8.2	Unidad de tallado	40
8.2.1	Características técnicas	41
8.2.2	Placa de control:	41
8.3	Módulo de radio (opcional).....	42

9	Eliminación	43
9.1	Nota adicional sobre la eliminación.....	43
10	Anexo	44
10.1	Procedimiento a seguir si se producen problemas durante la descarga a través del puerto de radio Höft & Wessel	44
10.2	Procedimiento a seguir si se producen problemas durante la descarga a través del cable de serie incluido en la entrega	45
	Índice alfabético	46

1 Estimados clientes:

Les agradecemos la compra de CEREC 3® de Sirona.

Este equipo les permite la construcción de restauraciones dentales asistida por PC, p. ej., con material cerámico de aspecto natural (**CE**ramic **RE**Construction).

Un manejo indebido o un uso no previsto pueden ocasionar riesgos y daños. Por este motivo, lean el presente manual del operador y sigan exactamente sus indicaciones. Téngalo siempre a mano.

Para evitar daños personales y materiales, tenga en cuenta también las notas sobre seguridad.

Para preservar los derechos de garantía, rellene completamente el documento adjunto **Protocolo de instalación y pasaporte de garantía** y remítalo al número de FAX indicado.

Su equipo
CEREC 3

2 Datos generales

Lea todo el documento y siga exactamente sus indicaciones. Ténganlo siempre a mano.

Idioma original de este documento: Alemán.

2.1 Estructura de la documentación

2.1.1 Identificación de los niveles de peligro

Para evitar daños personales y materiales, preste atención a las notas de advertencia y seguridad indicadas en este documento. Se identifican específicamente con:

PELIGRO

Peligro inmediato que puede provocar lesiones físicas graves o la muerte.

ADVERTENCIA

Situación posiblemente peligrosa que podría provocar lesiones físicas graves o la muerte.

ATENCIÓN

Situación posiblemente peligrosa que podría provocar lesiones físicas leves.

AVISO

Situación posiblemente dañina en la que el producto o un objeto de su entorno podría resultar dañado.

IMPORTANTE

Notas sobre el uso y otra información importante.

Consejo: Información para simplificar el trabajo.

2.1.2 Formatos y símbolos utilizados

Los símbolos y formatos utilizados en este documento tienen el siguiente significado:

✓ Requisito 1. Primer paso de manejo 2. Segundo paso de manejo o ➤ Manejo alternativo ↪ Resultado	Insta a llevar a cabo una actividad.
Ver "Formatos y símbolos utilizados [→ 7]"	Identifica una referencia a otra parte del texto e indica su número de página.
• Enumeración	Identifica una enumeración.
"Comando/opción de menú"	Identifica comandos, opciones de menú o una cita.

2.2 Explicación de los símbolos



Año de fabricación

2.3 Nota sobre PC/unidad de impresión óptica

Cuando se describe un PC en esta documentación, se hace referencia también al PC de la unidad de impresión óptica (si existe). El PC se representa simbólicamente.

Siga nuestras recomendaciones sobre la configuración del PC (ver Requisitos del sistema).

2.4 Garantía

Para preservar los derechos de garantía, rellene todo el documento adjunto Protocolo de instalación/pasaporte de garantía al recibir el equipo. Remítalo al número de fax indicado.

3 Descripción general

3.1 Certificación



Marca CE

Este producto lleva la marca CE en concordancia con las disposiciones de las directivas 2006/95/EC (Directiva de Baja Tensión) y 2004/108/EC (Directiva CEM).

ATENCIÓN

Marca CE en los productos conectados

Los productos que se conecten a este equipo también deben llevar la marca CE. Estos productos deben estar probados según las normas correspondientes.

Ejemplos de marca CE en los productos conectados:

- EN 60601-1:1990 + A1:1993 +A2:1995 basada en CEI 60601-1
- EN 60950:1992 + A1: 1993 + A2: 1993 + A3: 1995 + A4: 1997 basada en CEI 60950
- UL 60950 tercera edición 2000

Marca Gost



3.2 Uso previsto

El equipo permite la construcción asistida por PC de restauraciones dentales, p. ej. con material cerámico de aspecto natural. No debe utilizarse con ningún otro fin.

Si el equipo se emplea para un fin distinto del antes mencionado, se puede dañar.

Entra dentro de un uso adecuado el seguir este manual del operador y respetar las instrucciones de mantenimiento.

ATENCIÓN

Siga las instrucciones

Si no se siguen las instrucciones descritas en este documento para el manejo del equipo, se limita la protección prevista del usuario.

Sólo para EE. UU.

PRECAUCIÓN: Según las leyes federales de los EE. UU., este producto sólo debe venderse a médicos, odontólogos o profesionales certificados, o a sus representantes.

4 Seguridad

4.1 Notas básicas sobre seguridad

4.1.1 Requisitos

AVISO

Información importante sobre la instalación doméstica

La instalación doméstica debe realizarla un especialista según la normativa vigente en el país. En Alemania se aplica la norma DIN VDE 0100-710.

AVISO

Limitación del lugar de instalación

No está previsto para ser utilizado en zonas con peligro de explosión.

AVISO

¡No dañar el equipo!

El equipo puede resultar dañado si se abre de forma inadecuada.

¡Queda expresamente prohibido abrir el equipo con herramientas!

4.1.2 Mantenimiento y reparación

Como fabricante de equipos odontológicos y de laboratorio, Sirona sólo responde de las características técnicas de seguridad del equipo cuando se tienen en cuenta los siguientes puntos:

- El mantenimiento y la reparación sólo deben ser realizados por Sirona o por centros autorizados por Sirona.
- Los componentes averiados que afectan a la seguridad del equipo deben sustituirse por repuestos originales.

Cada vez que se ejecuten estos trabajos, solicite un certificado. El certificado debe incluir:

- Clase y envergadura del trabajo.
- Si es necesario, cambios realizados en las características nominales o del campo de trabajo.
- Fecha, datos de la empresa y firma.

4.1.3 Modificaciones en el producto

Según las disposiciones legales, no es lícito realizar modificaciones que pudieran mermar la seguridad del usuario o de terceros.

4.1.4 Accesorios

Para que la seguridad del producto quede garantizada, este producto sólo debe ser utilizado con accesorios originales de Sirona o con accesorios procedentes de terceros que hayan sido autorizados por Sirona. El usuario se responsabiliza de las consecuencias en caso de utilizar accesorios no autorizados.

4.2 Abrir la puerta de la cámara de tallado durante el tallado

ATENCIÓN

Instrumentos de tallado en movimiento

Al abrir la puerta de la cámara de tallado durante el tallado, los instrumentos de tallado pueden seguir en movimiento unos instantes.

- Cuidado: durante ese tiempo no toque los instrumentos de tallado con los dedos ni con ningún objeto.
- Evite abrir la puerta de la cámara de tallado cuando esté trabajando la unidad de tallado.
- Antes de abrir la puerta de la cámara de tallado, finalice las acciones en curso pulsando la tecla "Stop" en la unidad de tallado o en el software de la aplicación.

4.3 Interferencias de teléfonos móviles en los equipos

Para garantizar la seguridad de funcionamiento del equipo, está prohibido utilizar teléfonos móviles en el área de la consulta o la clínica.

4.4 Limitación en la transmisión de datos con el módulo de radio (opcional)

Módulo de radio DECT

La transmisión de datos puede verse limitada en los casos siguientes:

- Si se utilizan más de 6 pares de puertos de radio en una misma sala de radio.
- Si se utiliza un teléfono móvil en red cerca de los puertos de radio.

Módulo de radio Höft & Wessel

La transmisión de datos puede verse limitada si se utilizan más de 8 pares de puertos de radio en una misma sala de radio.

Si el módulo de radio se usa en Noruega, hay que tener en cuenta que el módulo de radio no se debe usar en un radio de menos de 20 km de Ny-Alesund.

5 Montaje y puesta en funcionamiento

5.1 Transporte y desembalaje

Los equipos de Sirona se revisan cuidadosamente antes de su envío. Inmediatamente después de la entrega, efectúe una inspección de entrada.

1. Verifique si el suministro está completo mediante el albarán.
2. Compruebe si el equipo presenta daños visibles.

AVISO

Daños ocasionados durante el transporte

Si el equipo ha sufrido daños durante el transporte, póngase en contacto con la empresa de transporte.

Si fuera necesaria la devolución, utilice el embalaje original para el envío.

Antes de cada transporte debe vaciarse el equipo, si éste ha estado funcionando. Ver "Vaciar de agua el equipo" [→ 39]

5.2 Eliminación del embalaje

El embalaje se debe desechar cumpliendo la normativa específica del país. Tenga en cuenta la normativa nacional vigente.

5.3 Lugar de instalación

ATENCIÓN

¡Emplazar fuera del alcance del paciente!

No emplace ni utilice la unidad de tallado cerca del paciente (la distancia mínima respecto al paciente debe ser de 1,5 m).

La unidad de tallado precisa una superficie plana de 480 x 440 mm aprox. (ancho x prof.). La altura de la unidad de tallado es de 250 mm:

Coloque la unidad de tallado de modo que no resulte difícil accionar el interruptor principal.

Asegúrese de que las ranuras de ventilación de la parte inferior y posterior del equipo no queden cubiertas. La distancia entre la parte posterior y la pared debe ser de al menos 10 cm.

¡Tenga en cuenta que el equipo pesa aprox. 30 kg!

¡El equipo no debe colocarse cerca de una fuente considerable de humedad y polvo!

AVISO

Instalación en un armario

Si se coloca el equipo en un armario, deberá procurarse un intercambio térmico suficiente.

La temperatura ambiente del equipo debe oscilar entre 5 °C y 40 °C.

5.4 Puesta en funcionamiento

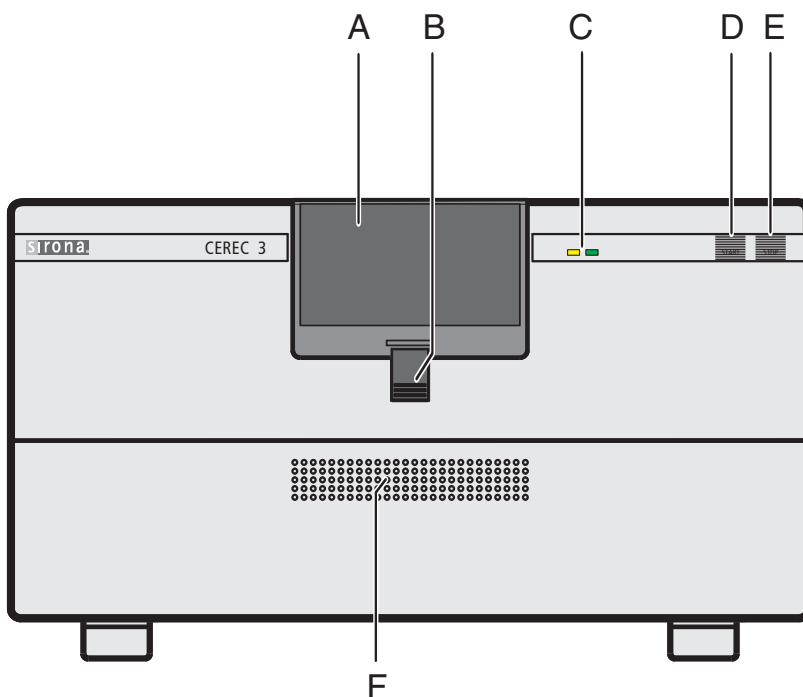
AVISO

Notas importantes sobre la puesta en funcionamiento

¡Observe las notas sobre la instalación del software!

5.4.1 Elementos de manejo y de funciones

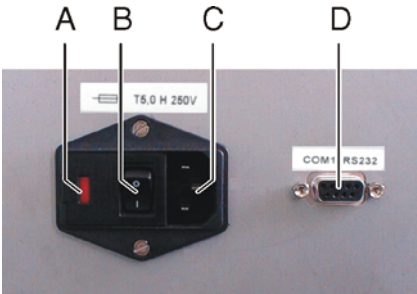
Vista general de la parte frontal



Vista anterior de la unidad de tallado CEREC 3

A	Cámara de tallado	D	Tecla de INICIO
B	Enclavamiento de la puerta de la cámara de tallado	E	Tecla de PARO
C	LED	F	Tapa abatible frontal

Conexiones en la parte posterior



Cara posterior

A	Cubierta de los fusibles	C	Alimentación eléctrica
B	Interruptor principal I = CON, 0 = DES	D	Conector del puerto serie

5.4.2 Notas sobre la tecla START/STOP

Tecla de INICIO

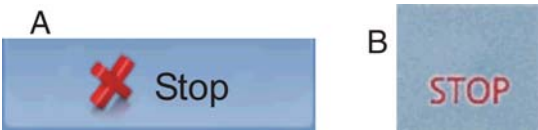


Tecla de INICIO

A	Botón de la pantalla	B	Tecla START de la unidad de tallado
---	----------------------	---	-------------------------------------

Puede confirmar todos los cuadros de diálogo con el botón Inicio de la pantalla o con la tecla START de la unidad de tallado.

Tecla de PARO



Tecla de PARO

A	Botón de la pantalla	B	Tecla STOP de la unidad de tallado
---	----------------------	---	------------------------------------

Durante un procesamiento puede cancelar la operación con el botón Stop de la pantalla o con la tecla STOP de la unidad de tallado.

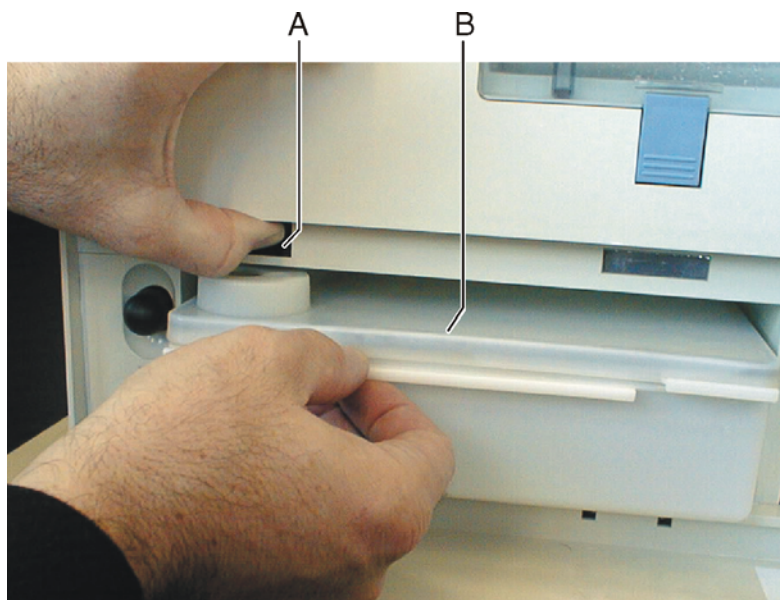
5.4.3 Descripción de los LED

La tabla siguiente también figura en la etiqueta adhesiva de la parte interior de la tapa abatible frontal.

En ella se describen los estados de sistema de los LED.

LED verde	LED amarillo	Descripción	Medidas necesarias
CONECTADO	DESCONECTADO	Listo para funcionar	-
CONECTADO	Parpadeo rápido interrumpido	Puerta de la cámara de tallado abierta	Cerrar la puerta de la cámara de tallado
CONECTADO	Parpadeo lento interrumpido	Solicitud de introducción de pieza	Introducir la pieza, cerrar la puerta de la cámara de tallado, pulsar START
CONECTADO	Parpadeo lento	Poco antes de finalizar el tallado/exploración	Esperar
CONECTADO	CONECTADO	Error, tecla STOP pulsada	Respetar el mensaje del PC/unidad de impresión óptica

5.4.4 Llenado del depósito de agua



Depósito de agua de 2 litros

A	Mecanismo de bloqueo del depósito	B	Depósito de agua
---	-----------------------------------	---	------------------

- ✓ El depósito de agua se ha vaciado, ver "Vaciar de agua el equipo" [→ 39].
- 1. Abra la tapa de la parte frontal del equipo. Para abrirla, tire del lateral de la tapa abatible frontal por ambos lados.
- 2. Presione hacia arriba el bloqueo del depósito y extraiga con cuidado el depósito de agua tirando de él hacia delante.
- 3. Abra el depósito de agua.
- 4. Saque del depósito los accesorios y retire el protector de transporte del filtro de agua.



AVISO

¡Daños en las superficies!

El suplemento de tallado DENTATEC ataca las superficies de plástico cuando se aplica sin diluir y puede alterar los colores.

- No coloque DENTATEC sobre el equipo.
- No derrame DENTATEC.

- 5. Introduzca aprox. 50ml* de DENTATEC en el depósito.
* Con los materiales IVOCLAR VIVADENT IPS Empress CAD e IVOCLAR VIVADENT IPS e.max CAD, aprox. 75 ml

IMPORTANTE**Proporciones de la mezcla recomendadas:**

25ml DENTATEC por 1l de agua.

Estos datos pueden variar para determinados materiales:

- Con IVOCLAR VIVADENT IPS Empress CAD e IVOCLAR VIVADENT IPS e.max CAD, aprox. 37,5 ml por 1l de agua.
- Con CAD-Waxx, aprox. 5 ml por 1l de agua. Ver también manual del operador del material correspondiente.

6. Llene el depósito con agua hasta el reborde (borde inferior de la tapa), (aprox. 2 litros).
7. Vuelva a colocar el filtro de agua y cierre el depósito.
8. Vuelva a introducir el depósito de agua en la carcasa hasta que se enclave el mecanismo de bloqueo del depósito (si es necesario, presione hacia abajo el mecanismo de bloqueo).

5.4.5 Instalación

5.4.5.1 Conexión con el PC

** ATENCIÓN****Descargas eléctricas**

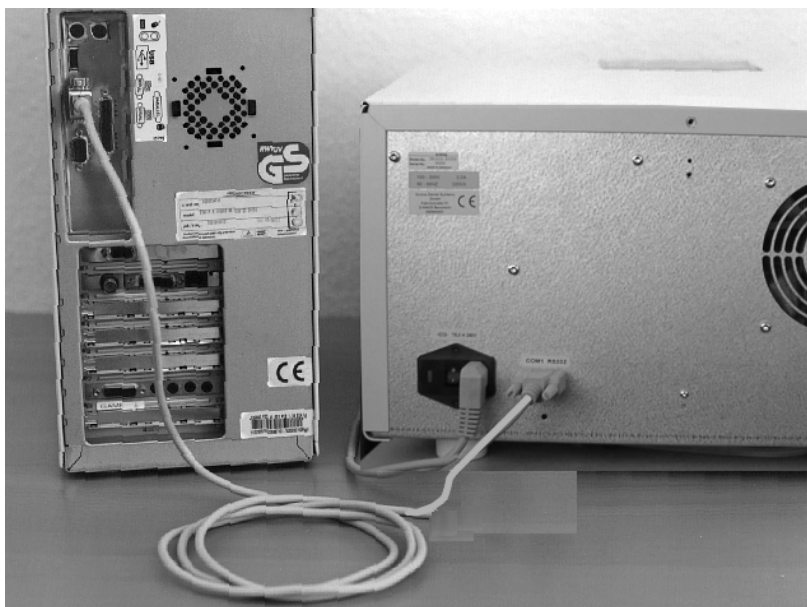
El zócalo para la conexión del puerto serie presenta tensiones bajas.

- No toque nunca los pins de los conectores.

- **DESCONECTE** el PC.

5.4.5.1.1 Uso del cable de puerto RS232

- ✓ El PC se encuentra cerca de la unidad de tallado.
- ✓ El PC y la unidad de tallado están desconectados.

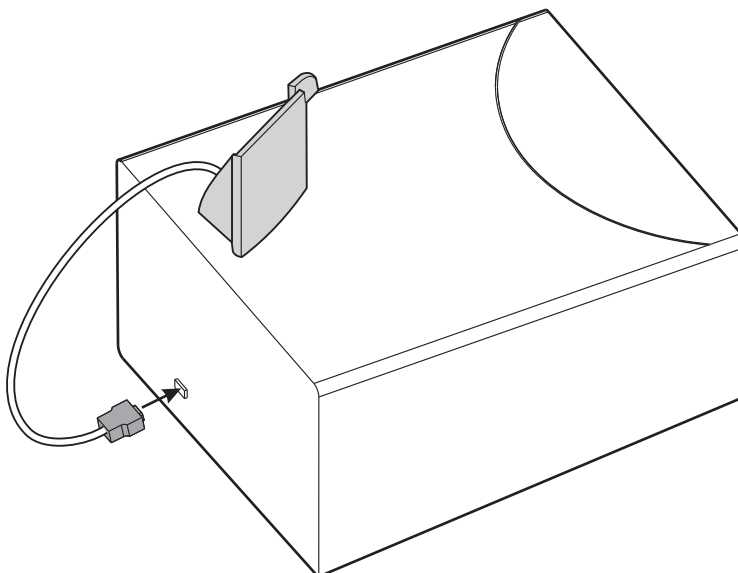


Conexión de la unidad de tallado con el cable de puerto

1. Conecte la unidad de tallado al puerto RS232 del PC (COM1, COM2) con el cable de puerto suministrado.
2. Atornille el cable de puerto al PC y a la unidad de tallado para garantizar un funcionamiento seguro.

5.4.5.1.2 Uso del módulo de radio DECT (opcional)

Conexión del módulo de radio DECT a la unidad de tallado



Módulo de radio DECT

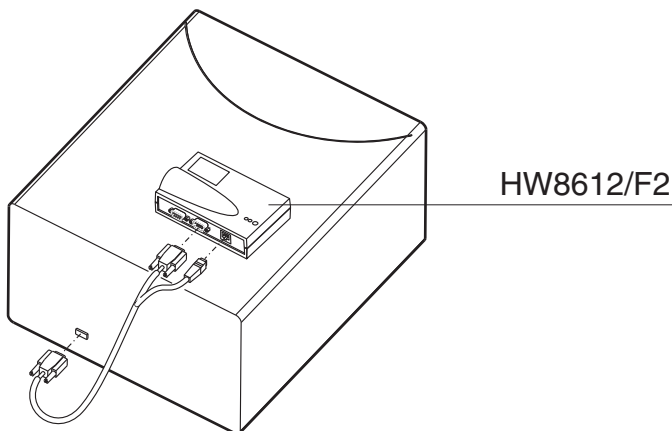
1. Si ha pedido un módulo de radio DECT, conéctelo en lugar del cable de puerto y atorníllelo.
2. Colóquelo sobre la unidad de tallado como se muestra.

Conexión del módulo de radio DECT al PC

1. Enchufe el conector del cable RS232 al módulo de radio y al puerto RS232 del PC (COM1, COM2) y atorníllelo.
2. Conecte el módulo de radio a la tensión de alimentación con la fuente de alimentación suministrada.

5.4.5.1.3 Utilización del módulo de radio Höft & Wessel (opcional)

Conexión del módulo de radio Höft & Wessel a la unidad de tallado



Módulo de radio Höft & Wessel para unidad de tallado

1. Si ha pedido un módulo de radio Höft & Wessel, conéctelo en lugar del cable de puerto (con la indicación **HW8612/F2**) y atorníllelo.
2. Colóquelo sobre la unidad de tallado como se muestra.
Consejo: La unidad de impresión óptica CEREC AC debe estar equipada con un módulo de radio HW8614/F2. Este está disponible como juego de ampliación (número de pedido 62 79 702).
3. Sincronice el módulo de radio de la unidad de tallado según las instrucciones de instalación adjuntas al módulo de radio (número de pedido 62 80 064).

5.4.5.2 Conexión de la unidad de tallado a la tensión de alimentación

AVISO

Tomacorriente con conexión del conductor de protección

La unidad de tallado debe conectarse a un tomacorriente con conexión del conductor de protección.

- Conecte la unidad de tallado a la tensión de alimentación con el cable de red suministrado.

5.4.6 Conexión de los equipos

AVISO

¡No poner en funcionamiento el equipo a bajas temperaturas!

Al trasladar el equipo de un ambiente frío a la sala de trabajo puede aparecer condensación que podría provocar un cortocircuito.

Dentro de la unidad de tallado hay unos depósitos de grasa para lubricar los componentes que puedan provocar mensajes de error a bajas temperaturas.

- ✓ Coloque el equipo en posición vertical a temperatura ambiente.
- Espere a que el equipo haya alcanzado la temperatura ambiente y esté completamente seco (al menos una hora).
- ✚ El equipo está seco y puede ponerse en funcionamiento.

AVISO

No ajustar la tensión de red

El equipo ajusta la tensión de red automáticamente.

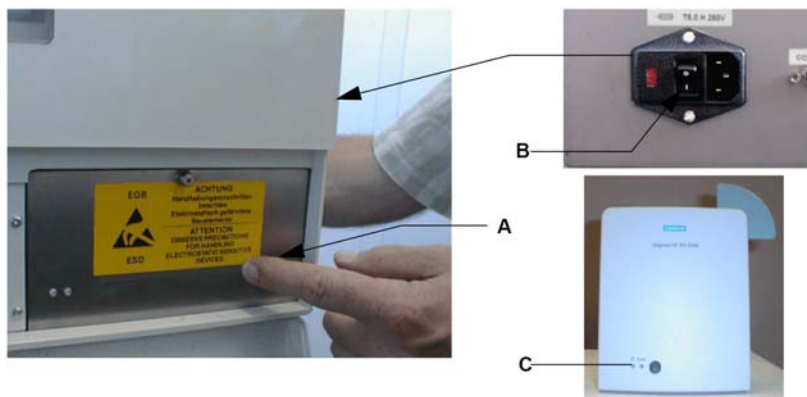
En los tres capítulos siguientes se describe la descarga (download) del software actual en la unidad de tallado. Tenga en cuenta el capítulo correspondiente según la transmisión de datos existente.

5.4.6.1 Descarga a través del puerto de radio DECT

Preparativos

Descarga del programa de tallado

1. Si existe la posibilidad, se recomienda colocar el PC junto a la unidad de tallado para este paso de la instalación.
2. Conecte el PC. La unidad de tallado debe estar desconectada.



Conexión de la unidad de tallado (DECT)

- Conecte la unidad de tallado (B), **mientras** mantiene pulsada la tecla de descarga (A). Espere hasta que el indicador de funcionamiento izquierdo (C) correspondiente al puerto de radio en la unidad de tallado se encienda de forma permanente. Ahora puede liberar la tecla de descarga situada en la unidad de tallado.
 - ✚ El LED verde de la unidad de tallado se enciende; el amarillo está apagado.

Agregación automática de unidad de tallado

- ✓ El equipo está conectado al PC.
- 1. Inicie el software de usuario.
- 2. Haga clic en el botón del Menú Control.
 - ↳ El menú Control se muestra.
- 3. Haga clic en el botón "*Configuración*".
- 4. Haga clic en el botón "*Equipos*".
- 5. Haga clic en el botón "*Explorar nuevos dispositivos*".
 - ↳ Todos los equipos conectados al PC son reconocidos. Para los nuevos equipos se solicita que se introduzca un nombre.
- 6. Introduzca un nombre para el nuevo equipo.
 - ↳ La unidad de tallado se agrega.

Agregación (manual) de unidad de tallado

Con la función "*Añadir dispositivo (Manual)*" pueden agregarse equipos de forma manual. Esto es imprescindible para los equipos que no puedan funcionar con la velocidad máxima de 115.200 baudios. Ello afecta a los equipos con conexiones de cable largas o que utilicen ciertos módulos de radiotransmisión (por ejemplo: Futaba, 19.200 baudios).

- 1. Inicie el software de usuario.
- 2. Haga clic en el botón del Menú Control.
 - ↳ El menú Control se muestra.
- 3. Haga clic en el botón "*Configuración*".
- 4. Haga clic en el botón "*Equipos*".
- 5. Haga clic en el botón "*Añadir dispositivo (Manual)*".
- 6. Seleccione si el equipo está conectado a la red o en serie.
- 7. A la red: introduzca la dirección de la red.
En serie: introduzca el puerto COM y la tasa de baudios.
- 8. Haga clic en el botón "*Aceptar*".
 - ↳ El software intenta comunicarse con el equipo.

Si la conexión falla, deberá comprobarla. Si es necesario, consulte a un técnico cualificado.

Configuración de la unidad de tallado

- ✓ La unidad de tallado se ha agregado correctamente.
- 1. Haga clic en el icono del equipo.
- 2. Modifique la configuración de la unidad de tallado en la configuración del equipo.
- 3. Haga clic en el botón "*Aceptar*".

Calibración de la unidad de tallado

- 1. Calibre la unidad de tallado (ver "Calibración de la unidad de tallado").
 - ↳ En cuanto esté calibrada la unidad de tallado habrá finalizado la instalación de la unidad de tallado. En el cuadro de diálogo aparece una marca verde junto al icono de la unidad de tallado.
- 2. Si surgieran problemas en los puntos arriba mencionados, tenga en cuenta las notas del anexo.

Eliminación del equipo

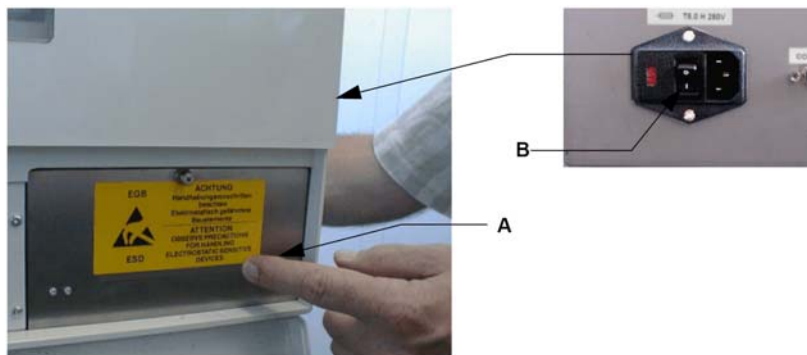
- ✓ Si no va a necesitar más el equipo (p. ej., porque va a sustituirlo por otro), puede eliminarlo.
- ✓ El equipo no se encuentra en funcionamiento.
- 1. En el menú Control, haga clic en el botón *"Configuración"*.
- 2. Haga clic en el botón *"Equipos"*.
- 3. Haga clic en el equipo que desee desinstalar.
- 4. Haga clic en el botón *"Eliminar dispositivo"*.
 - ↳ Se le preguntará si desea eliminar el equipo.
- 5. Haga clic en el botón *"Sí"*.
- ↳ El equipo se elimina.

5.4.6.2 Descarga a través del puerto de radio Höft & Wessel

Preparativos

1. Si existe la posibilidad, se recomienda colocar el PC junto a la unidad de tallado para este paso de la instalación.
2. Conecte el PC. La unidad de tallado debe estar desconectada.

Descarga del programa de tallado



Conexión de la unidad de tallado

- Conecte la unidad de tallado (B), **mientras** mantiene pulsada la tecla de descarga (A). Tras aproximadamente 5 segundos, puede liberar la tecla de descarga situada en la unidad de tallado.
 - ↳ El LED verde de la unidad de tallado se enciende; el amarillo está apagado.

Agregación automática de unidad de tallado

- ✓ El equipo está conectado al PC.
- 1. Inicie el software de usuario.
- 2. Haga clic en el botón del Menú Control.
 - ↳ El menú Control se muestra.
- 3. Haga clic en el botón *"Configuración"*.
- 4. Haga clic en el botón *"Equipos"*.
- 5. Haga clic en el botón *"Explorar nuevos dispositivos"*.
 - ↳ Todos los equipos conectados al PC son reconocidos. Para los nuevos equipos se solicita que se introduzca un nombre.
- 6. Introduzca un nombre para el nuevo equipo.
 - ↳ La unidad de tallado se agrega.

Agregación (manual) de unidad de tallado

Con la función *"Añadir dispositivo (Manual)"* pueden agregarse equipos de forma manual. Esto es imprescindible para los equipos que no puedan funcionar con la velocidad máxima de 115.200 baudios. Ello afecta a los equipos con conexiones de cable largas o que utilicen ciertos módulos de radiotransmisión (por ejemplo: Futaba, 19.200 baudios).

1. Inicie el software de usuario.
2. Haga clic en el botón del Menú Control.
↳ El menú Control se muestra.
3. Haga clic en el botón *"Configuración"*.
4. Haga clic en el botón *"Equipos"*.
5. Haga clic en el botón *"Añadir dispositivo (Manual)"*.
6. Seleccione si el equipo está conectado a la red o en serie.
7. A la red: introduzca la dirección de la red.
En serie: introduzca el puerto COM y la tasa de baudios.
8. Haga clic en el botón *"Aceptar"*.
↳ El software intenta comunicarse con el equipo.

Si la conexión falla, deberá comprobarla. Si es necesario, consulte a un técnico cualificado.

Configuración de la unidad de tallado

- ✓ La unidad de tallado se ha agregado correctamente.
1. Haga clic en el icono del equipo.
 2. Modifique la configuración de la unidad de tallado en la configuración del equipo.
 3. Haga clic en el botón *"Aceptar"*.

Calibración de la unidad de tallado

1. Calibre la unidad de tallado (ver "Calibración de la unidad de tallado").
↳ En cuanto esté calibrada la unidad de tallado habrá finalizado la instalación de la unidad de tallado. En el cuadro de diálogo aparece una marca verde junto al icono de la unidad de tallado.
2. Si surgieran problemas en los puntos arriba mencionados, tenga en cuenta las notas del anexo.

Eliminación del equipo

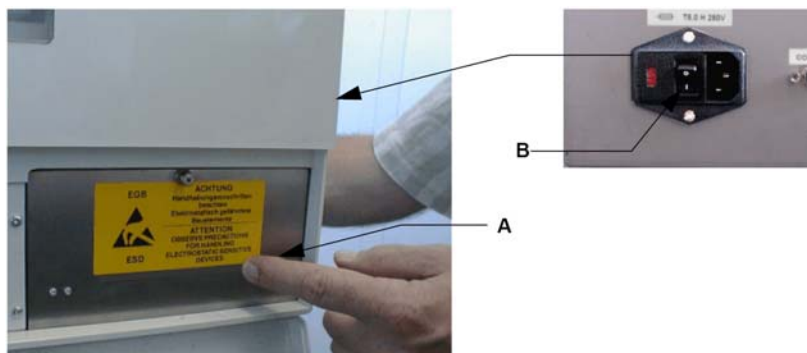
- ✓ Si no va a necesitar más el equipo (p. ej., porque va a sustituirlo por otro), puede eliminarlo.
 - ✓ El equipo no se encuentra en funcionamiento.
1. En el menú Control, haga clic en el botón *"Configuración"*.
 2. Haga clic en el botón *"Equipos"*.
 3. Haga clic en el equipo que desee desinstalar.
 4. Haga clic en el botón *"Eliminar dispositivo"*.
↳ Se le preguntará si desea eliminar el equipo.
 5. Haga clic en el botón *"Sí"*.
↳ El equipo se elimina.

5.4.6.3 Descarga a través del cable de serie incluido en la entrega

Preparativos

Descarga del programa de tallado

- Conecte el PC. La unidad de tallado debe estar desconectada.



Conexión de la unidad de tallado

- Conecte la unidad de tallado (B), **mientras** mantiene pulsada la tecla de descarga (A). Tras aproximadamente 5 segundos, puede liberar la tecla de descarga situada en la unidad de tallado.
 - ↳ El LED verde de la unidad de tallado se enciende; el amarillo está apagado.

Agregación automática de unidad de tallado

- ✓ El equipo está conectado al PC.
- 1. Inicie el software de usuario.
- 2. Haga clic en el botón del Menú Control.
 - ↳ El menú Control se muestra.
- 3. Haga clic en el botón "Configuración".
- 4. Haga clic en el botón "Equipos".
- 5. Haga clic en el botón "Explorar nuevos dispositivos".
 - ↳ Todos los equipos conectados al PC son reconocidos. Para los nuevos equipos se solicita que se introduzca un nombre.
- 6. Introduzca un nombre para el nuevo equipo.
 - ↳ La unidad de tallado se agrega.

Agregación (manual) de unidad de tallado

Con la función "Añadir dispositivo (Manual)" pueden agregarse equipos de forma manual. Esto es imprescindible para los equipos que no puedan funcionar con la velocidad máxima de 115.200 baudios. Ello afecta a los equipos con conexiones de cable largas o que utilicen ciertos módulos de radiotransmisión (por ejemplo: Futaba, 19.200 baudios).

1. Inicie el software de usuario.
2. Haga clic en el botón del Menú Control.
 - ↳ El menú Control se muestra.
3. Haga clic en el botón "Configuración".
4. Haga clic en el botón "Equipos".
5. Haga clic en el botón "Añadir dispositivo (Manual)".
6. Seleccione si el equipo está conectado a la red o en serie.
7. A la red: introduzca la dirección de la red.
En serie: introduzca el puerto COM y la tasa de baudios.

8. Haga clic en el botón *"Aceptar"*.

☞ El software intenta comunicarse con el equipo.

Si la conexión falla, deberá comprobarla. Si es necesario, consulte a un técnico cualificado.

Configuración de la unidad de tallado

✓ La unidad de tallado se ha agregado correctamente.

1. Haga clic en el icono del equipo.
2. Modifique la configuración de la unidad de tallado en la configuración del equipo.
3. Haga clic en el botón *"Aceptar"*.

Calibración de la unidad de tallado

1. Calibre la unidad de tallado (ver "Calibración de la unidad de tallado").
☞ En cuanto esté calibrada la unidad de tallado habrá finalizado la instalación de la unidad de tallado. En el cuadro de diálogo aparece una marca verde junto al icono de la unidad de tallado.
2. Si surgieran problemas en los puntos arriba mencionados, tenga en cuenta las notas del anexo.

Eliminación del equipo

- ✓ Si no va a necesitar más el equipo (p. ej., porque va a sustituirlo por otro), puede eliminarlo.
- ✓ El equipo no se encuentra en funcionamiento.
- 1. En el menú Control, haga clic en el botón *"Configuración"*.
- 2. Haga clic en el botón *"Equipos"*.
- 3. Haga clic en el equipo que desee desinstalar.
- 4. Haga clic en el botón *"Eliminar dispositivo"*.
☞ Se le preguntará si desea eliminar el equipo.
- 5. Haga clic en el botón *"Sí"*.
☞ El equipo se elimina.

5.5 Reembalaje

AVISO

¡Embalar sólo equipos vacíos!

¡Vacíe el equipo! Ver el capítulo "Vaciar de agua el equipo". [→ 39]

- ✓ El depósito del agua está vacío.
- ✓ El interruptor principal de la parte posterior del equipo está en la posición **0** (Des).
- 1. Retire el cable de alimentación y el cable de conexión que se encuentran en la parte posterior del equipo y guárdelos.
- 2. Guarde la herramienta de cambio de bloques y la llave dinamométrica en su soporte (a la izquierda del depósito de agua).
- 3. Compruebe que dispone de todos los componentes incluidos en el volumen de suministro.
- 4. Embale el equipo de forma segura.

5.6 Volumen de suministro

El volumen de suministro exacto figura en el documento "Volumen de suministro CEREC 3".

5.7 Almacenamiento

ATENCIÓN

¡Almacenar sólo equipos vacíos!

¡Vacíe el equipo! Ver capítulo "Vaciar de agua el equipo". [→ 39]

Almacene el equipo como máximo durante 12 meses en un espacio cerrado y seco a una temperatura entre -10 °C y 50 °C.

6 Manejo

⚠ ATENCIÓN

Peligro de lesiones con las espigas de calibración o los instrumentos de tallado

Si introduce la mano en la cámara de tallado (p. ej.: para colocar o retirar bloque cerámico, cambiar instrumentos de tallado, colocar o retirar el cuerpo de calibración), puede hacerse daño con las espigas de calibración o los instrumentos de tallado.

Asegúrese de no rozar con la mano las espigas de calibración o los instrumentos de tallado.

Introduzca la mano en la cámara de tallado siempre por debajo de las espigas de calibración o los instrumentos de tallado.

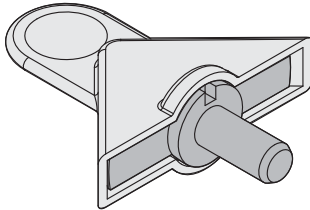
6.1 Calibración del equipo

AVISO

Resultado de tallado incorrecto

Si el equipo no está calibrado, el resultado del tallado puede no ser correcto.

Calibre el equipo antes de utilizarlo por primera vez.



IMPORTANTE

Error en la calibración

Si el cuerpo de calibración no se mantiene limpio, no será posible calibrar correctamente.

- Mantenga limpio el cuerpo de calibración; no toque con los dedos la superficie de medición del cuerpo de calibración.
- Utilice siempre el cuerpo de calibración con el protector del cuerpo de calibración y extráigalo con él.
- Cuando concluya cada calibración, guarde el cuerpo de calibración junto con su protector en el estuche.

AVISO

Utilizar sólo las herramientas de calibración suministradas

Calibre la unidad de tallado solo con las espigas de calibración suministradas y sus correspondientes cuerpos de calibración.

Calibración de la unidad de tallado

Realizar la calibración



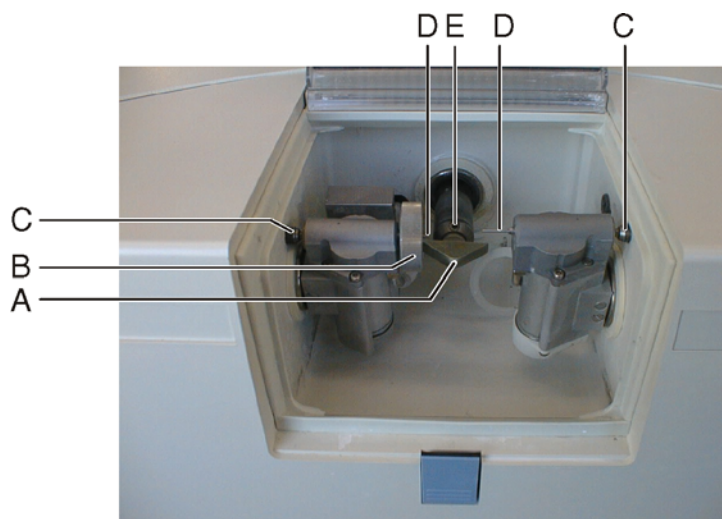
Herramientas

A	Herramienta de cambio de bloques	B	Llave dinamométrica
---	----------------------------------	---	---------------------

- ✓ La herramienta de cambio de bloques, la llave dinamométrica, las espigas de calibración y el cuerpo de calibración están preparados.
 - ✓ La unidad de tallado y el PC están conectados.
 - ✓ Se ha iniciado el software.
1. Vaya al menú Control del software y haga clic en el botón "Configuración".
 2. Haga clic en el botón "Equipos".
 3. Haga clic en el equipo que desee calibrar.
 4. Haga clic en el paso "Calibrar".

Colocación de las espigas y el cuerpo de calibración

1. Presione el enclavamiento de la puerta de la cámara de tallado y abra la puerta.



Calibración de la unidad de tallado

A	Cuerpo de calibración	B	Llave dinamométrica
C	Bloqueo	D	Espiga de calibración
E	Perno roscado en el eje de la pieza		

Ejecución de la calibración

2. Afloje los instrumentos de tallado con la llave dinamométrica y extráigalos con la mano.
 3. Coloque el cuerpo de calibración en el eje de la pieza de tal forma que la ranura se enclave en el perno de bloqueo del eje de la pieza.
 4. Fije el cuerpo de calibración con el perno roscado.
 5. Enrosque manualmente las espigas de calibración en el soporte del motor. Apriete el mandril con la llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.
 6. Cierre la puerta de la cámara de tallado.
1. Confirme pulsando el botón *"Inicio"*.
 - ✎ Se inicia la calibración automática que dura aprox. 4 minutos. Espere a que haya finalizado la calibración.
 2. Abra la puerta de la cámara de tallado una vez efectuada la calibración.

IMPORTANTE

Almacenamiento seguro de las herramientas de calibración

Guarde las espigas de calibración y el cuerpo de calibración en un lugar seguro (estuche).

3. Afloje las espigas de calibración con la llave dinamométrica y extráigalas con la mano.
4. Retire el cuerpo de calibración.

AVISO

¡Utilizar solo instrumentos de tallado adecuados!

No utilice ningún instrumento de tallado CEREC2 con mandril (1.2 mm) ni ningún instrumento de tallado de 2.0 mm en esta unidad de tallado.

Los instrumentos de tallado Step Bur 14 y Cone Bur 14 se utilizan en combinación con el reductor inLab (a partir del n.º serie 11 200) para procesar los siguientes bloques asimétricos:

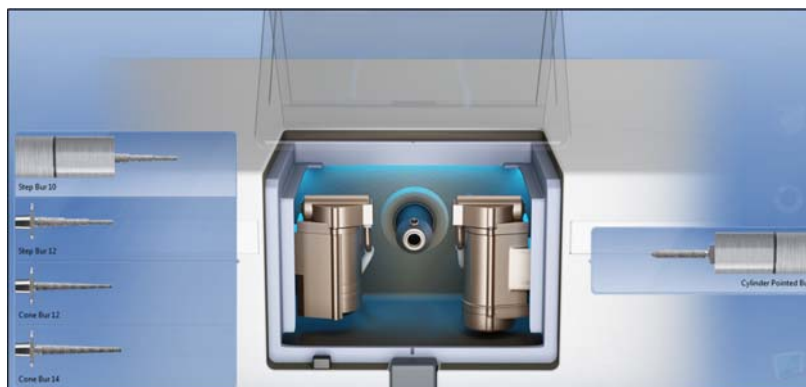
– VITA In-Ceram 2000 YZ CUBES: YZ-55 (Flip Block), YZ-20/19, YZ-40/19

– VITA In-Ceram 2000 AL CUBES: AL-20, AL-40

Si se utilizan con otros materiales, puede fracasar la creación de la restauración o pueden producirse daños en el equipo.

Volver a colocar los instrumentos de tallado

1. Vuelva a enroscar los instrumentos de tallado en el soporte del motor con la mano. Apriete el mandril con la llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.
Consejo: La combinación de los instrumentos de tallado se encuentra en el capítulo "Vista general de materiales/instrumentos de tallado".
2. Cierre la puerta de la cámara de tallado.
 - ✎ Se muestra un cuadro de diálogo que permite seleccionar los instrumentos de tallado.



Selección de los instrumentos de tallado después de la calibración

3. En la lista "Izquierdo", seleccione el instrumento de tallado **que haya colocado en el reductor izquierdo**; en la lista "Derecha", seleccione el instrumento de tallado **que haya colocado en el reductor derecho**.
4. Confirme la operación con "Inicio".
 ↳ Aparece la información "Calibración correcta.".
5. Confirme con "Aceptar".

6.2 Iniciar el tallado

Inicio del tallado

- ✓ Cargue o construya una restauración (ver manual del operador).
- ✓ Se encuentra en la fase "TALLADO" y ha seleccionado la unidad de tallado, comprobado los ajustes y colocado la restauración en el bloque.
- Haga clic en el paso "Iniciar tallado".
 ↳ La unidad de tallado pasa a la posición de colocación.

En el capítulo "Vista general de materiales/instrumentos de tallado" encontrará una tabla resumen de los instrumentos de tallado y de los materiales que se pueden tallar con ellos.

Ejecución del tallado

1. Presione el enclavamiento de la puerta de la cámara de tallado y abra la puerta.

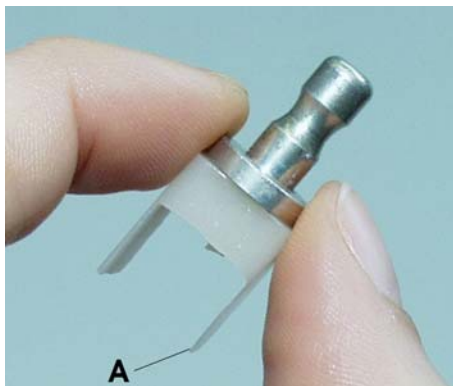
IMPORTANTE

¡Mensaje de error durante el proceso de toque!

Coloque siempre el bloque cerámico que haya seleccionado para la restauración; de lo contrario, aparecerá un mensaje de error durante el proceso de toque.

2. Coloque el bloque cerámico seleccionado en el eje de la pieza de tal forma que la ranura se enclave en el perno de bloqueo del eje de la pieza.
3. Fije el bloque cerámico con el perno roscado.
4. Cierre la puerta de la cámara de tallado y confirme el proceso con "Inicio".
 ↳ En una ventana de mensaje se muestra la duración prevista del tallado.
Consejo: Puede cancelar el tallado en cualquier momento pulsando el botón "Stop".

Retirada de la restauración



1. Una vez finalizado el tallado, abra la puerta de la cámara de tallado.
2. Retire la restauración.

ATENCIÓN

Peligro de lesiones con el resto del bloque cerámico

El resto del bloque cerámico puede presentar aristas afiladas (p. ej. A) con las que puede hacerse daño si no lo retira con cuidado.

Agarre el resto del bloque cerámico siempre por el soporte de metal.

3. Afloje el perno roscado del husillo y retire el resto del bloque cerámico.
Consejo: Tras un cierto tiempo de funcionamiento, la superficie de los ejes adquiere un brillo especular. Esto no afecta en absoluto a la exactitud del tallado.
4. Cierre la puerta de la cámara de tallado.

ATENCIÓN

¡No use resultados de tallado defectuosos!

¡Los resultados del tallado son evaluados por el usuario (odontólogo o técnico dental) y no se deben usar si presentan defectos evidentes!

7 Mantenimiento

AVISO

¡Tenga en cuenta las disposiciones legales en cada país!

En algunos países existen disposiciones legales sobre la comprobación regular de la seguridad de sistemas o equipos eléctricos por parte del usuario.

AVISO

¡Efectuar el mantenimiento periódico!

Encargue el mantenimiento anual a especialistas debidamente capacitados/personal del Servicio Técnico.

AVISO

Tener en cuenta los mensajes de error

Se deben tener en cuenta los mensajes de error que se muestren en el indicador o en el software. Si ha llevado a cabo la actuación solicitada y sigue apareciendo el mensaje de error, póngase en contacto con el personal del Servicio Técnico.

AVISO

Limpiar periódicamente los conductos de agua

Realice una limpieza anual de los conductos de agua con el equipo de limpieza DENTACLEAN.

7.1 Cambio de agua

7.1.1 Notas generales

AVISO

¡Daños en la bomba y en el accionamiento de tallado!

Un porcentaje excesivo de cerámica en el agua fría dañará la bomba y el accionamiento de tallado.

¡Cambie el agua periódicamente!

Cuando toca un cambio de agua, aparece una ventana de aviso en el monitor recordándole que se debe cambiar el agua.

Evitar la producción de olores

Todos los suplementos de tallado contienen un conservante biodegradable. Sin embargo, se pueden producir olores si las condiciones son desfavorables.

Observe las siguientes notas:

- Cambie el agua al menos 1 vez por semana.
- Si la temperatura ambiental es superior a 25° C, cambie el agua cada 2 ó 3 días para evitar la putrefacción.

- Vacíe el depósito cuando no se vaya a utilizar en más de una semana.
- Si se vuelven a producir, limpie el depósito.
- Añada el suplemento de tallado DENTATEC y llene el depósito con agua hasta el borde. Déjelo actuar al menos 24 horas y luego enjuague bien con agua.

AVISO

¡Daños en las superficies!

El suplemento de tallado DENTATEC ataca las superficies de plástico cuando se aplica sin diluir y puede alterar los colores.

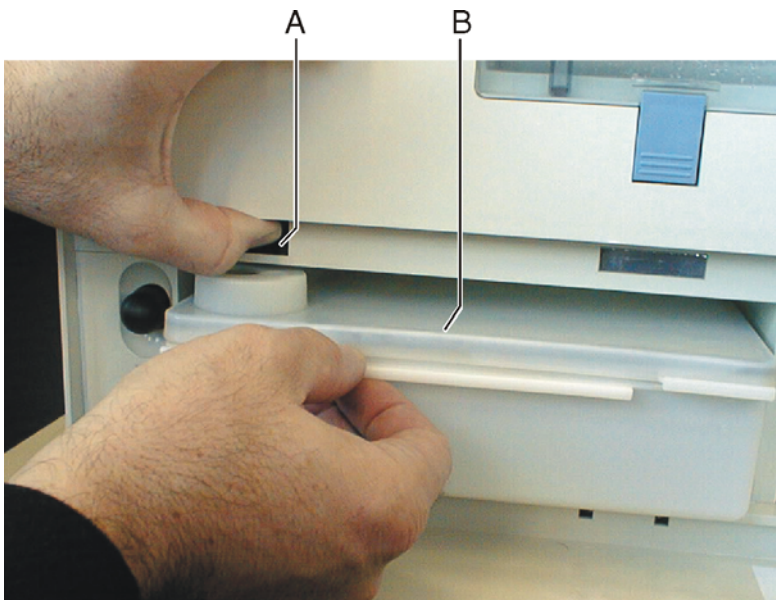
- No coloque DENTATEC sobre el equipo.
- No derrame DENTATEC.

AVISO

Suplemento de tallado autorizado

Utilice exclusivamente DENTATEC como suplemento de tallado.

7.1.2 Cambio del agua



Depósito de agua de 2 litros

A	Mecanismo de bloqueo del depósito	B	Depósito de agua
---	-----------------------------------	---	------------------

Para cambiar el agua haga lo siguiente:

- ✓ El equipo está conectado.
 - ✓ No hay ningún tallado en curso.
1. Abra la tapa abatible frontal del equipo.
Para ello, tire lateralmente de ella por ambos lados.



2. Presione hacia arriba el bloqueo del depósito y extraiga con cuidado el depósito de agua tirando de él hacia delante.
3. Vacíe el depósito de agua por el orificio de desagüe.
4. Abra el depósito de agua y enjuáguelo.
5. Compruebe si el depósito de agua y el filtro están limpios.
6. Si el depósito y el filtro están sucios, límpielos a conciencia con agua corriente. Retire el filtro, lávelo con agua y vuelva a colocarlo.

AVISO

¡No está permitida la formación de espuma!

Si se utilizan productos de limpieza, se forma espuma, lo cual no está permitido.

No utilice ningún producto de limpieza.

7. Introduzca aprox. 50ml* de DENTATEC en el depósito.
* Con los materiales IVOCLAR VIVADENT IPS Empress CAD e IVOCLAR VIVADENT IPS e.max CAD, aprox. 75 ml

IMPORTANTE

Proporciones de la mezcla recomendadas:

25ml DENTATEC por 1l de agua.

Estos datos pueden variar para determinados materiales:

- Con IVOCLAR VIVADENT IPS Empress CAD e IVOCLAR VIVADENT IPS e.max CAD, aprox. 37,5 ml por 1l de agua.
- Con CAD-Waxx, aprox. 5 ml por 1l de agua. Ver también manual del operador del material correspondiente.

8. Llene el depósito con agua hasta el reborde (borde inferior de la tapa), (aprox. 2 litros).
9. Cierre el depósito de agua.
10. Vuelva a introducir el depósito de agua en la carcasa hasta que se enclave el mecanismo de bloqueo del depósito (si es necesario, presione hacia abajo el mecanismo de bloqueo).

7.2 Instrumentos de tallado

7.2.1 Vista general de materiales/instrumentos de tallado

En la tabla siguiente se muestra la posición en la que deben colocarse los dos instrumentos de tallado y los materiales que se pueden tallar con cada par de instrumentos:

Material	Izquierdo		Derecha	
Cerámica de silicato*	Step Bur 12****		Cylinder Pointed Bur	
Plástico**	Cone Bur 14***		Cylinder Pointed Bur	

* Cerámica de silicato: Sirona CEREC Blocs Sirona CEREC Blocs PC VITA VITABLOCS® Mark II VITA VITABLOCS® TriLux VITA VITABLOCS® TriLux forte IVOCLAR VIVADENT IPS Empress® CAD IVOCLAR VIVADENT IPS Empress® CAD Multi IVOCLAR VIVADENT IPS e.max® CAD 3M ESPE Paradigm™ C Glass Ceramic ** Plástico: VITA CAD-Temp monoColor VITA CAD-Temp multiColor IVOCLAR VIVADENT TelioCAD Merz artBloc® Temp *** no es posible con unidad fresadora di número de serie < 500 **** no es posible con unidad fresadora di número de serie < 500 Alternative: Step Bur 10 (REF 60 89 010)			REF
		Step Bur 12	60 52 265
		Step Bur 10	60 89 010
		Cylinder Pointed Bur	58 55 734
		Cone Bur 14***	59 99 771
		Cone Bur 12***	59 35 668

7.2.2 Cambio de instrumentos de tallado

Extracción de los instrumentos de tallado

AVISO

Sustitución periódica de los instrumentos de tallado

Sustituya los instrumentos de tallado cuando así lo solicite el sistema.

Sustituya los instrumentos de tallado a más tardar una vez talladas 25 restauraciones.

Tras 30.000 minutos de tallado, en cada cambio de instrumento de tallado aparece una solicitud de mantenimiento, hasta que el personal del Servicio Técnico realiza el mantenimiento y pone a cero el tiempo de tallado.

- ✓ La llave dinamométrica está preparada.
 - ✓ La unidad de tallado y el PC están conectados.
 - ✓ Se ha iniciado el software.
1. Vaya al menú Control del software y haga clic en el botón "Configuración".
 2. Haga clic en el botón "Equipos".
 3. Haga clic en el equipo cuyos instrumentos de tallado desee cambiar.
 4. Haga clic en el paso "Cambiar instrumentos".

↩ Los motores pasan a la posición de cambio de los instrumentos de tallado.

Se abre el cuadro de diálogo "*Cambio de instrumentos*".

5. Presione el enclavamiento de la puerta de la cámara de tallado y abra la puerta.

ATENCIÓN

Peligro de lesiones con los instrumentos de tallado

Si introduce la mano en la cámara de tallado, puede hacerse daño con los instrumentos de tallado.

Asegúrese de no rozar con la mano los instrumentos de tallado.

6. Afloje el instrumento de tallado desgastado/defectuoso con una llave dinamométrica y desenrózquelo a mano en el sentido contrario al de las agujas del reloj.

AVISO

¡Utilizar solo instrumentos de tallado adecuados!

No utilice ningún instrumento de tallado CEREC2 con mandril (1.2 mm) ni ningún instrumento de tallado de 2.0 mm en esta unidad de tallado.

Si utiliza la unidad de tallado en combinación con el software inLab 3D, podrá emplear otros instrumentos de tallado. En tal caso, tenga en cuenta las dos indicaciones de seguridad siguientes.

Los instrumentos de tallado Cone Bur 12 y Step Bur 12 sólo se deben utilizar en unidades de tallado de carrera larga (a partir del número de serie 5000).

Los instrumentos de tallado Step Bur 14 y Cone Bur 14 se utilizan en combinación con el reductor inLab (a partir del n.º serie 11 200) para procesar los siguientes bloques asimétricos:

– VITA In-Ceram 2000 YZ CUBES: YZ-55 (Flip Block), YZ-20/19, YZ-40/19

– VITA In-Ceram 2000 AL CUBES: AL-20, AL-40

Si se utilizan con otros materiales, puede fracasar la creación de la restauración o pueden producirse daños en el equipo.

Colocar un instrumento de tallado nuevo

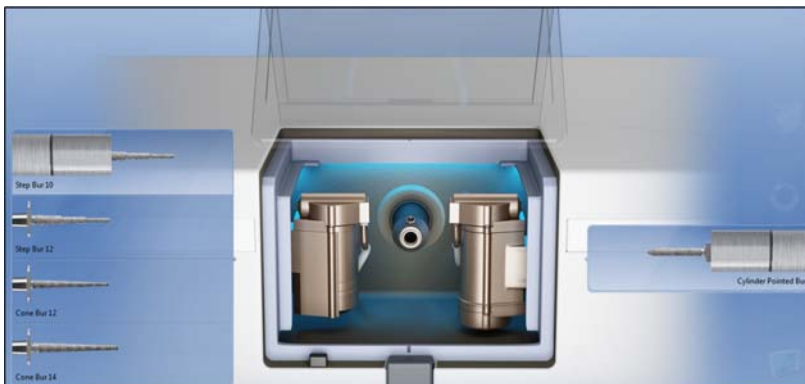
1. Enrosque a mano el instrumento de tallado nuevo en el reductor en el sentido de las agujas del reloj y apriételo luego con la llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.

IMPORTANTE

Resultados de tallado incorrectos

Si se intercambian los instrumentos de tallado, el resultado del tallado será incorrecto.

2. Cierre la puerta de la cámara de tallado.



Cambio de instrumentos de tallado defectuosos

3. En el PC, seleccione los instrumentos de tallado que haya instalado y haga clic en "Inicio" (ver el manual del operador).

AVISO

Limpieza de las toberas de agua fría

Las toberas de agua fría de la cámara de tallado deben estar siempre libres de depósitos de cal o polvo de tallado. Cada chorro de agua fría debe alcanzar correctamente al instrumento de tallado.

- ✓ Las toberas de agua fría están sucias.
- Limpie las toberas con un alambre de limpieza y una jeringa SPRAYVIT (si está disponible).

averiada Cambio de instrumentos de tallado defectuosos

Si un instrumento de tallado se rompe durante el tallado, el motor correspondiente va a la posición de cambio. Se muestra un cuadro de diálogo en el que se marca con una cruz roja el lado en el que se encuentra el instrumento de tallado roto.

- ✓ El instrumento de tallado está roto.
1. Cambie el instrumento de tallado defectuoso de la forma descrita anteriormente.
 2. Seleccione qué instrumento de tallado ha colocado.
 3. Pulse el botón "Inicio".

7.3 Productos de limpieza y conservación

AVISO

Productos de limpieza y conservación autorizados

¡Use sólo productos de limpieza y conservación autorizados por Sirona!

Si lo desea, puede solicitar a través de Internet una lista actualizada de los productos autorizados en la dirección: "www.sirona.com". Siga en la barra de exploración las opciones de menú "*SOPORTE*" "*Limpieza y conservación*" y abra a continuación el documento "*Productos limpieza y conservación*".

Si no dispone de acceso a Internet, diríjase a su distribuidor dental para solicitar la lista.

REF 59 70.905

7.4 Limpieza de las superficies

AVISO

Productos de limpieza y conservación

Use sólo productos de limpieza y conservación autorizados por Sirona, ver Productos de limpieza y conservación.

AVISO

¡No permita que penetren líquidos en las ranuras de ventilación!

7.4.1 Desinfección

Frote las superficies con un desinfectante para superficies (desinfección por frotamiento).

Observe las notas del fabricante sobre las restricciones de aplicación.

7.4.2 Resistencia a medicamentos

Por su alta concentración y por los agentes activos empleados, muchos medicamentos pueden atacar, corroer, decolorar o desteñir las superficies.

AVISO

Daños en la superficie

Limpie de inmediato la superficie con un paño húmedo y un producto de limpieza.

7.4.3 Limpieza

Elimine periódicamente la suciedad y los restos de desinfectante con detergentes suaves convencionales.

7.5 Sustitución de los fusibles principales



ADVERTENCIA

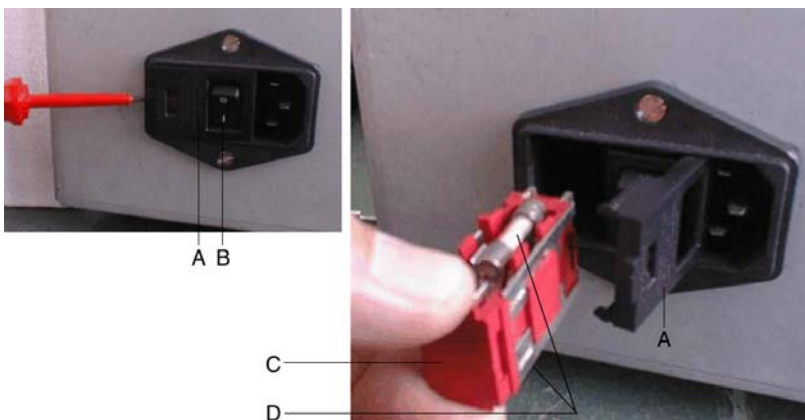
Descargas eléctricas

Retire el enchufe de red del equipo antes de sustituir los fusibles.

AVISO

Tipo de fusible

¡Utilice en el portafusibles solamente fusibles del mismo tipo!



Fusibles principales

A	Cubierta	C	Portafusible
B	Interruptor principal	D	Fusible

Fusibles: T5H250V

N.º pedido: 20 33 111

- ✓ El conector de red debe estar desenchufado.
- 1. Retire con cuidado la tapa de los fusibles situada en la parte posterior del equipo haciendo palanca con un destornillador.
- 2. Extraiga el portafusibles.
- 3. Sustituya los fusibles defectuosos.
- 4. Vuelva a colocar el portafusibles.
- 5. Cierre la tapa.

7.6 Vaciar de agua el equipo

Debe vaciar de agua el equipo cuando no lo vaya a utilizar durante mucho tiempo, o si lo va a transportar.

- ✓ No hay ningún tallado ni exploración en curso.
- 1. Abra la tapa de la parte frontal del equipo.
Para abrir, tire del lateral de la tapa abatible frontal.
- 2. Presione hacia arriba el bloqueo del depósito y extraiga con cuidado el depósito de agua tirando de él hacia delante.
- 3. Abra el depósito de agua, vacíelo y vuelva a colocarlo.
- 4. Puede iniciar el programa de servicio técnico tras la instalación del programa de 3D CEREC en el grupo de programas "CEREC". Para ello, haga clic en "Inicio" "Programas" "CEREC" "Servicio".
- 5. Con el botón "Maintenance only" también puede realizar el cambio de agua de la unidad de tallado **sin** contraseña de servicio técnico.
- 6. Deje funcionar la bomba de agua hasta que deje de salir agua de las toberas (aprox. 1 minuto).
- 7. Retire el depósito de agua y vacíelo.
- 8. Vuelva a introducir el depósito de agua en la carcasa hasta que se enclave el mecanismo de bloqueo del depósito (si es necesario, presione hacia abajo el mecanismo de bloqueo).

8 Descripción técnica

8.1 Requisitos del sistema

CEREC SW solo debe instalarse en unidades de impresión óptica CEREC AC.

La unidad de impresión óptica debe tener la versión de hardware **PC Hardware HQ** con Windows 7 (64 bits) o superior.

Actualice el sistema operativo si es necesario.

8.2 Unidad de tallado

- Regulación digital de avance con vigilancia de la fuerza para un tratamiento de la cerámica muy cuidado
- Motores de tallado con regulación de procesos
- Amplitud de paso del posicionamiento: 12,5 µm
- Reproducibilidad de tallado: +/- 30 µm
- Velocidad de tallado: aprox. 0,4-0,6 mm/min

Instrumentos de tallado (con supervisión de potencia, giro sin holgura)

- Marcado con granete: 64 µm
- Número de revoluciones: 40.000 ¹/_{min}
- **Step Bur 12** forma parte del volumen de suministro
- **Cylinder Pointed Bur** forma parte del volumen de suministro

8.2.1 Características técnicas

Nombre del modelo	Unidad de tallado CEREC 3
Tensión nominal de red	100 V - 230 V ~
Frecuencia nominal de red	50/60 Hz
Corriente nominal	1,5 - 3,5 A
Potencia nominal	320 VA
Fluctuaciones de la red admisibles	± 10% de la tensión nominal
Tipo de protección contra descarga eléctrica	Equipo con clase de protección 1
Grado de protección contra la penetración de agua	Equipo corriente (sin protección contra la penetración de agua)
Categoría de sobretensión	II
Condiciones ambientales	Utilización en interior
	Grado de suciedad 2
	Presión atmosférica: 700 hPa – 1060 hPa
Rango de temperatura	5°C hasta 40°C
Rango de humedad	80% rel. hasta 31 °C decreciente al 50% rel. hasta 40°C
Tipo de funcionamiento	Funcionamiento continuo
Dimensiones (ancho x alto x profundo) en mm	480 x 250 x 440
Peso aprox.	30 kg

8.2.2 Placa de control:

- Placa de microcontrolador en tiempo real C167
- Control de motor paso a paso de 6 ejes
- 2 controles de motor CC con regulación integrada de revoluciones y corriente
- Puerto RS232 115 kbaudios

8.3 Módulo de radio (opcional)

Puerto de radio Europa/EE. UU. (marca Höft & Wessel)

Velocidad de transferencia:	115,2 kbaudios
Alcance:	hasta 60 m en edificios, hasta 300 m al aire libre
Puerto de datos:	RS232
Temperatura de funcionamiento	0°C hasta +55°C

Puerto de radio DECT/T-Sinus 45 Data 1 (marca Telekom)

Velocidad de transferencia:	115,2 kbaudios
Alcance:	hasta 50m en edificios, hasta 300 m al aire libre
Puerto de datos:	RS232
Temperatura de funcionamiento	+5°C hasta +45°C



9 Eliminación

El producto está marcado con el siguiente símbolo. En el Espacio Económico Europeo este producto está sujeto a la Directiva 2002/96/CE, así como a las correspondientes leyes nacionales. Esta directiva requiere que el producto se deseche de una manera respetuosa con el medio ambiente. ¡No tire el producto a la basura!

Observe las regulaciones para la eliminación aplicables en su país.

Eliminación

En base a la Directiva CE 2002/96 sobre residuos de equipos eléctricos y electrónicos, advertimos de que el presente producto está sujeto a la directiva citada y debe someterse a una eliminación especial dentro de la Unión Europea (UE).

Antes del desmontaje/eliminación del producto, debe realizarse un tratamiento completo (limpieza/desinfección/esterilización).

Para la eliminación definitiva, haga lo siguiente:

En Alemania:

Para disponer la recogida del equipo eléctrico, haga un pedido de eliminación a la empresa enretec GmbH.



1. En la página web de la empresa enretec GmbH (www.enretec.de) figura en el apartado de menú "Entsorgung elektrischer und elektronischer Geräte" ("Eliminación de equipos eléctricos y electrónicos") un formulario de pedido de eliminación para descargar o para realizar el pedido en línea.
 2. Rellénelo con los datos correspondientes y envíelo como pedido en línea o por fax +49(0)3304 3919 590 a enretec GmbH.
Como alternativa, dispone de los siguientes contactos para realizar un pedido de eliminación o para consultas:
Teléfono: +49(0)3304 3919 500;
Correo electrónico: pickup@eomRECYCLING.com
Correo: enretec GmbH, Geschäftsbereich eomRECYCLING
Kanalstrasse 17, 16727 Velten
- ↪ Los equipos no instalados de forma fija se recogerán en la consulta y los instalados de forma fija a pie de calle en la dirección indicada en la fecha acordada.

Los costes de desmontaje, transporte y embalaje corren por cuenta del propietario/usuario del equipo, la eliminación es gratuita.

En todo el mundo (excepto en Alemania):

Consulte en un comercio especializado en odontología la información específica del país relativa a la eliminación.

9.1 Nota adicional sobre la eliminación

La platina principal del equipo contiene una batería de litio.

10 Anexo

10.1 Procedimiento a seguir si se producen problemas durante la descarga a través del puerto de radio Höft & Wessel

Ver "Descarga a través del puerto de radio Höft & Wessel"

1. Asegúrese de que los puertos de radio están correctamente conectados.
2. Cierre el PC y desconéctelo. Desenchufe de la base de enchufe de red la fuente de alimentación del puerto de radio del PC durante 5 segundos. Desconecte la unidad de tallado. Restablezca todas las conexiones de los cables y compruébelas. Repita el proceso a partir de **Preparativos**, punto 2.
3. Haga clic en el botón Menú Control.
☞ Se abre el menú Control.
4. Haga clic en el botón *"Configuración"*.
5. Haga clic en el botón *"Equipos"*.
6. Haga clic en el equipo que desee configurar.
7. Asegúrese de que se han seleccionado el puerto COM y la tasa de baudios correctos. La tasa de baudios debe estar ajustada en **115200**. Si utiliza una unidad de impresión óptica, debe ajustar el puerto a COM 1. Si utiliza un PC, debe ajustar aquel puerto, en el cual se encuentra conectado el puerto de radio.
8. Si continúa fracasando la instalación del software en la unidad de tallado, intente realizar la instalación a través del cable de serie incluido en la entrega.

10.2 Procedimiento a seguir si se producen problemas durante la descarga a través del cable de serie incluido en la entrega

Ver "Descarga a través del cable de serie incluido en la entrega"

Consejo: Para CEREC AC necesita un adaptador de puerto USB a puerto serie (REF 60 27 598).

1. Cierre el PC y desconéctelo. Desconecte la unidad de tallado. Restablezca todas las conexiones de los cables y compruébelas. Asegúrese de haber utilizado para el puerto el cable de serie de 2 metros incluido en la entrega. Repita el proceso a partir de **Preparativos**.
2. Haga clic en el botón Menú Control.
☞ Se abre el menú Control.
3. Haga clic en el botón "*Configuración*".
4. Haga clic en el botón "*Equipos*".
5. Haga clic en el equipo que desee configurar.
6. Asegúrese de que se han seleccionado el puerto COM y la tasa de baudios correctos. La tasa de baudios debe estar ajustada en **115200**. Proceda como con un PC, es decir, seleccione el puerto al que está conectado el cable serie.

Índice alfabético

A

agua, 41

Alimentación eléctrica, 13

C

Cámara de tallado, 12

Clase de protección, 41

Conexiones, 13

Corriente nominal, 41

Cuerpo de calibración, 27

D

Depósito de agua

cambiar el agua, 32

cambio de agua, 31

llenado, 15

producción de olores, 31

Vaciar de agua el equipo, 39

Desembalaje, 11

Desinfección, 37

Dimensiones, 41

E

Eliminación

eliminación de equipos electrónicos y eléctricos, 43

Embalaje, 11, 24

Espiga de calibración, 27

F

Fin, 8

Fusible

n.º de pedido, 38

sustitución, 38

tipo de fusible, 38

G

Garantía, 7

H

herramienta de calibración

Cuerpo de calibración, 26

Herramienta de cambio de bloques, 27

herramientas de calibración

Almacenamiento, 28

Herramientas de calibración

cuerpo de calibración, 26

espigas de calibración, 26

I

Instalación del equipo

eliminar, 21, 22, 24

Instalación doméstica, 9

instrumentos de tallado

Cambio de instrumentos defectuosos, 36

Instrumentos de tallado, 28, 35, 40

Interruptor principal, 13

L

LED, 12

Lugar de instalación, 11

M

mantenimiento

Disposiciones legales, 31

Mantenimiento, 9

Marca CE, 8

Mecanismo de bloqueo del depósito, 15, 32

N

Nombre del modelo, 41

Notas sobre seguridad, 6

P

Perno roscado, 27

Peso, 41

Productos de limpieza y conservación, 37

descarga de la lista actualizada, 37

productos de limpieza y conservación autorizados,
37

Puerta de cámara de tallado

enclavamiento, 12

R

Rango de humedad, 41

Rango de temperatura, 41

Reparación, 9

S

Seguridad del producto, 10

Superficie plana, 11

Sustituir

instrumentos de tallado, 34

T

Tapa abatible frontal, 12

Tecla de INICIO, 12

Tecla de PARO, 12

Tensión nominal de red, 41

Tipo de funcionamiento, 41

Toberas de agua fría, 36

Transporte, 11

U

Unidad de tallado

vista general, 12

Uso adecuado, 8

V

Velocidad de tallado, 40

Volumen de suministro, 25

Reservados los derechos de modificación en virtud del progreso técnico.

© Sirona Dental Systems GmbH 2009
D 3329.201.01.25.04 09.2011

Sprache: spanisch
Ä.-Nr.: 114 581

Printed in Germany

Sirona Dental Systems GmbH

Fabrikstraße 31
64625 Bensheim
Germany
www.sirona.com

No de pedido **58 35 629 D 3329**